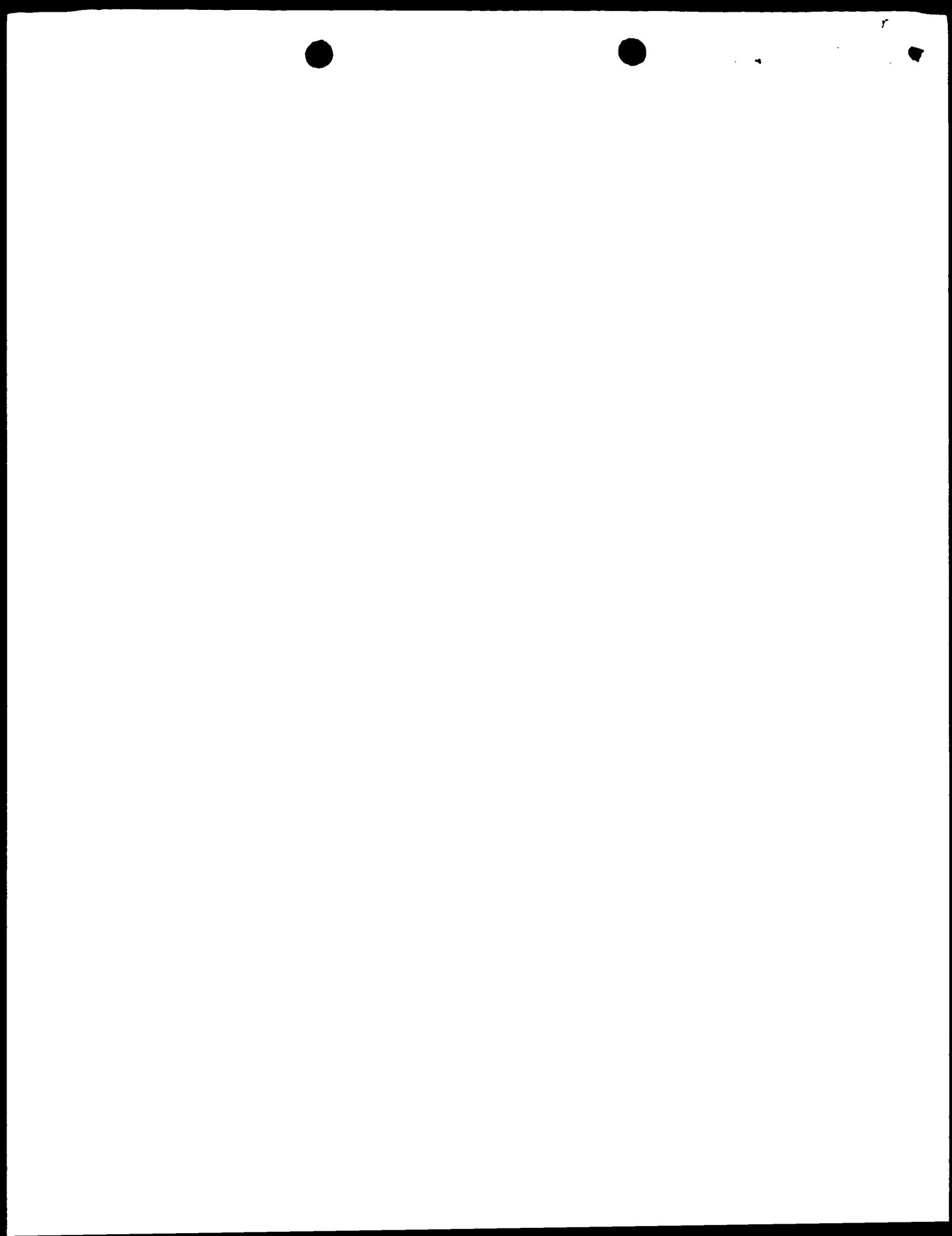


PRODUCTION OF SMOKED FOOD

Patent Number: JP54105248
Publication date: 1979-08-18
Inventor(s): INOUE KIYOSHI
Applicant(s): INOUE JAPAX RES
Requested Patent: JP54105248
Application Number: JP19780012569 19780206
Priority Number(s): JP19780012569 19780206
IPC Classification: A23L3/00
EC Classification:
Equivalents: JP1298678C, JP60022903B

Abstract

Data supplied from the **esp@cenet** database - I2



⑨日本国特許庁(JP)

⑩特許出願公開

⑪公開特許公報 (A)

昭54-105248

⑫Int. Cl.²
A 23 L 3/00

識別記号 ⑬日本分類
101 34 A 14

⑭内整理番号 ⑮公開 昭和54年(1979)8月18日
6714-4B

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

砂焼製の製造方法

⑯特 願 昭53-12569
⑰出 願 昭53(1978)2月6日
⑱發明者 井上深
東京都世田谷区上用賀3丁目16

番8号

⑲出願人 株式会社井上ジャバックス研究所
横浜市緑区長津田町字道正5289
番地

明細書

1. 本明の名称

焼製の製造方法

2. 特許請求の範囲

- (1) 材料を乾燥して焼製する方法において、前記材料を常温した状態で、コロナ、またはグロー電極を発生作用させることを特徴とする焼製の製造方法。
- (2) 前記は(1)で以下に示すことを操作とすとそれを請求の範囲第1項に記載の焼製の製造方法。
- (3) 放電電圧は通常、交流、高周波、直流+高周波を用いることを特徴とする特許請求の範囲第1項に記載の焼製の製造方法。
- (4) 放電の発生を高圧下で行なうことを特徴とする特許請求の範囲第1項に記載の焼製の製造方法。
3. 発明の詳細な説明

本発明は焼製の製造方法に関するものである。
従来の焼造方法に諸種の方法が知られているが、

いずれも相当長時間が必要とする。10日～20日、特に上では1ヶ月以上を要する。

本発明は焼造の短縮、時間単位の焼製工程を行なうことを目的としたもので、材料を片歯し、通常より以下に示した状態で、グロー等の放電を作動して焼造することが特徴で、これにより急速に短時間で焼造することができ、水分は充分少なくでき、保存効果が良く、風味、色調等が従来の焼造方法と比較して劣ることのない焼造品を作ることができる。

以下図面の一実施例によって説明すると、1は電極容器で、気密に保たれ、内部をプロアーカー等により減圧され、また加熱される。31, 32, 33, 34は材料を乾燥する多段の構造で、これは壁りが良く焼成するよう金網または金属網子が用いられ、網子を各部にしっかりと固定する。容器1が金属製の場合は放電ブッシュにて施設して取付け、これに高電圧を加えて放電させる。同時に各部31～34は放電電極を用意するものである。
高電圧電極で、この電力を11kV加入
5は放電電圧を加える1～50KVの高周波放電

機も大によって例えば10~100MHz周波の高周波電流にして前記周31~34に印加し試験を行ないグローブまたはコロナ放電が発生させる。3は客席1の座席間に挿入した導体の端を導入嘴出するノズルで、導体の導焼端は外間に向けられ、吐りがダクトに上りノズル7に導入され、ノズル7から噴出先端よりは另周波31~34を開始する。牛上した送りはプロアーチ2の作用で客席上部からダクト3に噴出され、切端コック10の制御元により吐びダクトを遮して客席1座席に流入する通路で導焼せしめられる。3は駆除客席1内の上部及び側面壁に設けた専用パイプで、各々パイプ内長方型導体の導体導焼端の運動させて客席内を冷却する。冷却回数は少なくとも0で以下比例組し、導料11を冷感状態とする。

客席 1 内蔵 31～34には頭蓋とする材料 11 が数種
される。材料 11 はニシン、サケ、キラ、ヒラメ、
ウナギ、ハム、チーズ等が利用される。材料は通常
のよう鮮魚を用いる場合、後述→調理→頭蓋
→塩漬け→塩焼き→煮込み→水切り→皿盛→頭蓋の順

調が費われ、月つほどの中止ある防腐成分を要請せざる。

このような乾燥効果は、前記のように而用波放電を利用するから乾燥度が大きく材料自体の表面を効率よく急速に水分を揮発化し、イオン風等を作用させながら乾燥するから著しく乾燥に行なわれ、冷却することにより材料自体はあまり表面変形することなく乾燥し乾燥促進作用を受けるから乾燥効率もよく乾燥促進される。また冷却により乾燥過程中の酸化反応、被素反応等が防止され、この冷却効果で乾燥されるから風味が落ちることがない。また材料自体への焼き成分の吸着を除りを尚開波放電によりイオン化し、同時に形成する高電圧境界の作用で電気的にクーロン力を作用して飛散させるから飛散物量は高く、急速に行なわれ、また電気吸着、放散等の作用もあり、乾燥中のホルムアルデヒド、フェノール、クレオソート等の防害成分が材料中によく保持する。

こうして冷却と成電の作用で材料IIを再用化が達に販売状態になると共に、残りの専用の電線

序で整理する。選材にはモミ船木やナラ船木の多いものはよくないので、針葉樹より広葉樹が、またやからかい木よりかたい木の方がよい。カン、ナラ、クスギ、アナ、タモ、ラワン等が良いとされている。選材を乾燥させることによって壁が発生し、ノメルアから多筋と内に風通し、壁内に上り材料が包まれた状態になる。吸湿性樹木内に水蒸気が発生するパイプによって片側され前記材料は完全な状態を保ち、表面乾燥で優りて風通される。そして材料11を密度する糊剤～糊を塗りとして高周波発振器6より高周波の高圧が印加され、コロナ、またはグロー放電が発生し、紙に容積内を高圧状態にしておくとグロー放電がよく発生する。コック10の印加によってプロアーチ10による吸引ガスを外に発散すると室内は0.1～1.00 torr程度の高圧状態になり容積内グロー放電を発生することができる。こうして糊剤～糊を電極として発生する放電は乾燥した材料11によく照射され、作用し、何れいぶしながら乾燥させる。これと共に残りの成分が材料11に吸着し、特有な香氣、色

色調をもたらす、防腐成分をしみこませ保存性を向上する効果をもたらすことができる。

サケ、ニシン等の脂質明瞭において、従来3ヶ月～1週間程度を使っていたものが、本発明によるともは8～13時間程度で処理でき、香氣、色調も被膜の発達度等によるものに比べて芳らない良好な結果ができた。被膜は0.1～1 TDT の被膜中に100～300 V/cm の電圧を印加してグロー放電を発生させたときに効果があった。被膜中の材料組成は、～4%以下に保つて処理した。

な如麻痺は麻酔薬の過量投与、ベルヌ、寒気、眩暈、頭痛。高熱放熱等も側用でき、鎮圧するととよって主としてタロー放電が発生し、鎮圧による鎮化財比、脱水促進等の効果。鎮圧による放電発生効率等により鎮心効果、又は筋弛緩効果が尋められる。

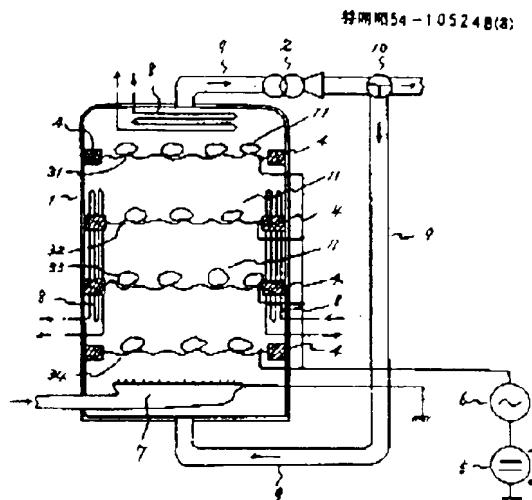
生た煙灰の中には含まれる酢酸、ホルムアルデヒド、メタノール、アセトン、フェノール、タレオソート等の有効成分を配合した。木材を乾燥して取った有効成分の多い原末、ガスを地理各所内に吹入し、或所で吹き出せば燃焼することもで

きる。試験容器内の圧力を充分排気した状態でコックを開き導入するようすれば有効成分の蒸発が上り、吸し物瓶を向上する。また絶縁容器^内11～100 Torrの減圧をすることによって蒸発効果が上るが、始めにこれよりも低く保持しておけば好い。ガス貯氣瓶を導入して容器に目的とする所定の気圧を充気にすることができる。

4. 四回の簡単な説明

以下は本実験の一実用構成図である。

1は熱電対端子、2はプローブー、31～34は導、4は絶縁物、5は高圧電極、6は高周波発振器、7は供導入ノズル、8は冷却パイプ、9はダクト、10はコック、11は吸物である。



特許出願人
株式会社井上ジャバツクス研究所
代表者 井 上 錠

